25


Date: Friday, 5/25/2007 8:20:55 AM
er: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 32604		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350604041
This Issue	: 5/25/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 32603	Material	: N/A
Written By	:	Due Date	: 6/20/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: 07.05.28		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 KJ 07.06.04 (1)

2.0	PG 	PURCHASING 

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 3846 CL 07/05/28 (1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B M101652

3.0	26004 	Camlock stud 

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P 	rear locker extender 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 07/06/19 (2)

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________ PAR #: ______ Fault Category: ________ NCR: Yes (No) DQA: FD Date: 07/06/22

QA: N/C Closed: _____ Date: ________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 5/25/2007 8:20:55 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 32604 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
6.0	QC5 	INSPECT WORK TO CURRENT STEP 

Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0	D2268 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B32277

8.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit
Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. .

9.0	D2269 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B30379

10.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location: C
PPP Rev: E

12.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE 

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion 

07.06.22

Form: process

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries





DESIGN. BW	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS

A	02.04.01	NEW ISSUE
A1	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

A1
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

UP
A1

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

TOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 32604

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE A1



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12011
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
18/06/2007	28/05/2007	5350	C. Lavoie	PO00003846	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B32604 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41460	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B32605 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41776	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: [signature]
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 41460	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-04-17 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2007-04-24 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 41459		

Écrit par : ______ (DELASTEK COMPOSITE 15)

Vérifié & Approuvé par : ______

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 07 Ajouter l'instruction de fabrication N° I.G.#
Pose de stud .

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 9/05/07 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 65)

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41460 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6105-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-5921-3

5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: MAY 10 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: MAY 10 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

 Form: rprocess

llisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41460 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Heure: 8:15

Date: ___________

Quantité: 1 Date: MAY 11 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 32 DELASTEK COMPOSITES 62

Quantité: ___________ Date: ___________ Sceau: ___________

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6133-1

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: MAY 11 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Quantité: ___________ Date: ___________ Sceau: ___________

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: MAY 11 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32

Quantité: ___________ Date: ___________ Sceau: ___________

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41460 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: MAY 11 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6065-2

20.0 AAC0670 Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs   Nettoyages qty 1 15-05-07

PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Form: rprocess

ate: Mardi, 2007-04-17 14:19:28
tilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41460 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: MAY 15 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: MAY 15 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 16-5-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6065-2

 Form: rprocess

ite: . Mardi, 2007-04-17 14:19:28
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41460

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: MAY 16 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: MAY 16 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6188-1

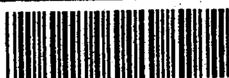
31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-45636

ite: Mardi, 2007-04-17 14:19:28
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 41460 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: L-6031-2

33.0 AAC0282 Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

34.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: MAY 3 1 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: ______

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: MAY 3 1 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Form: rprocess

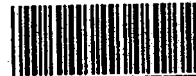
ite: Mardi, 2007-04-17 14:19:28
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41460

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
36.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 

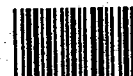
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: /- 06- 07 Sceau: 

Initiales: ____________

37.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.



Quantité: 1 Date: 4/6/07 Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Form: rprocess